

PAT-NO: JP402239027A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 02239027 A
TITLE: DEVICE AND METHOD FOR FEEDING PALLET
PUBN-DATE: September 21, 1990

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
OUCHI, TAKESHI	
NATSUME, KENICHI	
ARAI, KOICHI	
NAKAMOTO, TSUGIO	

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
KYODO PRINTING CO LTDN/A	

APPL-NO: JP01057899
APPL-DATE: March 13, 1989

INT-CL (IPC): B65G059/06

US-CL-CURRENT: 414/797.5, 414/927

ABSTRACT:

PURPOSE: To make it possible to feed pallets surely and efficiently simply by loading and supplying a number of pallets at one time by installing the pallet holding claw of a vertically moving plate device in such a manner as capable of advancing/retreating, and providing a pallet height measuring optical sensor.

CONSTITUTION: The device stated in the title comprises a pallet multi-stage carrying and holding frame formed above a conveyor device 1 by a base frame, a frame plate 3 and a group of guide frames 6 and provided with upper and lower moving plates 121, 122 opposite to each other, and a pallet holding claw 15 moveably attached thereto; the holding claw 15 makes a vertical movement and is allowed to advance and retreat to/from the through hollow portion of a pallet 4. A group of pallets are therefore lifted up and supported above the conveyor device 1 by means of a combination of vertical and advancing/retreating movements of the holding claw, and also, the holding claw 15 is inserted into a pallet 4 located at the second stage from the bottom and is lifted up, whereby only one pallet located at the bottom remains on the conveyor device 1. The holding claw 4 can be inserted into the through hollow portion of the pallet 4 located at the second stage from the bottom by means of both a projector 191 as a height measuring optical sensor making vertical movement integrally with the holding claw 15, and a light receiver.

COPYRIGHT: (C)1990,JPO&Japio

⑫ 公開特許公報(A) 平2-239027

⑬ Int. Cl.⁹

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成2年(1990)9月21日

B 65 G 59/06

8712-3F

審査請求 未請求 請求項の数 3- (全7頁)

⑮ 発明の名称 バレット供給装置およびバレット供給方法

⑯ 特 願 平1-57899

⑰ 出 願 平1(1989)3月13日

⑱ 発 明 者	大 内 武	東京都文京区小石川4丁目14番12号	共同印刷株式会社内
⑲ 発 明 者	夏 目 健 一	東京都文京区小石川4丁目14番12号	共同印刷株式会社内
⑲ 発 明 者	新 井 幸 一	東京都文京区小石川4丁目14番12号	共同印刷株式会社内
⑲ 発 明 者	仲 本 次 夫	東京都文京区小石川4丁目14番12号	共同印刷株式会社内
⑳ 出 願 人	共同印刷株式会社	東京都文京区小石川4丁目14番12号	
㉑ 代 理 人	弁理士 薬 師 稔	外2名	

明 細 書

1. 発明の名称

バレット供給装置およびバレット供給方法

2. 特許請求の範囲

(1) コンベヤ装置の上方にバレット多段積込保持枠を設け、該保持枠に上下動板装置を水平方向に對向して設け、該上下動板装置にはバレット保持爪を進退自在に配備すると共にバレット高さ計測光センサを設けたことを特徴とするバレット供給装置。

(2) 前記上下動板装置が正逆回転モータによりねじ軸駆動されるものであり、前記保持爪がシリンダにより駆動されるものである請求項1記載のバレット供給装置。

(3) コンベヤ装置上のバレット供給位置で多段に重ねたバレット群の最下段のバレットに保持爪を差し込んでバレット群を待上状態で支承し、この状態で保持爪を下降してバレット群をコンベヤ装置上に載置し、保持爪をバレットから抜き出し、

保持爪及びバレット高さ計測光センサを一体に上昇させ、計測光センサで下から2段目のバレットを検知して上昇を停止させ、保持爪を下から2段目のバレットに差し込み、再び保持爪を上昇させて最下段のバレットをコンベヤ装置上に残して下から2段目以上のバレットを保持爪で持ち上げ、コンベヤ装置をバレイジング位置まで駆動して最下段のバレットをバレイジング位置に移送して順次1枚宛バレットをバレット供給位置からバレイジング位置に移送することを特徴とするバレット供給方法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は多段に積み重ねられたバレットを最下段のものから順に1枚ずつバレイジング用コンベヤ装置上に供給する、バレット供給装置並びに方法に関するものである。

(従来の技術)

バレイジング位置に供給されたバレット上にバレイジングロボットを用いて自動的にバレタ

イジングすることは一般に行われているが、バレイジング位置にバレットを1枚ずつ供給する作業はバレット自体の寸法を幅、長さ、高さによって規格が統一された場合に限定されており、印刷機の刷本束をバレイジングする場合のようにバレット高さが統一されていない状況においては未だ自動化されていない。これはバレットの高さが規格化されていない（例えば印刷業界で用いられている 800×1100mm のバレットでは高さが 80～150 mm の範囲でバラツキがある）ことによるもので、多段に積み重ねたバレット群からバレットを1枚ずつ自動的に分離するのが困難であったからである。

（発明が解決しようとする課題）

従って、バレイジングロボットによる自動バレイジングが終了するたびにバレットを1枚ずつ人手で供給しなければならない、供給が遅れるとその間バレイジングロボットを待機させねばならないことによるタイムロスや作業者が人手でバレットを定位置に位置決めして供給する重労働、

最下段のバレットに保持爪を差込んでバレット群全体を持上状態で支承し、この状態で保持爪を下降してバレット群をコンベヤ装置上に載置し、保持爪をバレットから抜き出し、保持爪及びバレット高さ計測光センサを一体に上昇させ、計測光センサで下から2段目のバレットを検知して上昇を停止させ、保持爪を下から2段目のバレットに差し込み、再び保持爪を上昇させて最下段のバレットをコンベヤ装置上に残して下から2段目以上のバレットを保持爪で持ち上げ、コンベヤ装置をバレイジング位置まで駆動して最下段のバレットをバレイジング位置に移送して順次1枚宛バレットをバレット供給位置からバレイジング位置に移送することを特徴とするバレット供給方法である。

（作 用）

本発明のバレット供給装置は、コンベヤ装置の上方にバレット多段積込保持枠を設け、該保持枠に上下動板装置を水平方向に対向して設け、該上下動板装置にはバレット用保持爪を進退自在に配

更にはロボット運動区域内に人が入る安全上の問題等、多くの問題点があった。

本発明は、従来の上述の問題点を解決しようとするもので、高さのバラツキのあるバレットを多段に重ねたバレット群からバレットを確実に1枚ずつバレット供給位置からバレイジング位置に自動供給することができるバレット供給装置と、バレイジング位置へのバレット供給を含むバレット供給ラインを完全にかつ効率的に自動化することができるバレット供給方法を提供することを目的とするものである。

（課題を解決するための手段）

本発明のバレット供給装置はコンベヤ装置の上方にバレット多段積込保持枠を設け、該保持枠に上下動板装置を水平方向に対向して設け、該上下動板装置にはバレット用保持爪を進退自在に配備すると共にバレット高さ計測センサを設けたことを特徴とするバレット供給装置である。

本発明のバレット供給方法は、コンベヤ装置上のバレット供給装置で多段に重ねたバレット群の

備したので、保持爪はコンベヤ装置に対して上下動し、バレットの貫通中空部に対して進退する。

従ってバレット群は保持爪の上下動および進退の組み合わせにより、コンベヤ装置上に載置されたりコンベヤ装置上方で持ち上げ支承される。またコンベヤ装置上にバレット群を載置した後、下から2段目のバレットに保持爪を差し込んで上昇させれば最下段のバレット1枚のみがコンベヤ装置上に残る。

この下から2段目のバレットへの保持爪の差し込みの際には、本発明では保持爪と一体に上下動するバレット高さ計測光センサが備えられているので、先ずバレット群全体をコンベヤ装置上に載置して保持爪を若干下げると光センサはONとなり、モータ停止、保持爪を後退させて再びモータ作動させて保持爪は上昇するが、その際光センサはON-OPP-ON となり、光センサがONとなったときから一定時間後タイマによりモータ停止、保持爪前進によって保持爪は下から2段目のバレットの貫通中空部に挿入されるものである。

光センサのON-OFFはバレットの貫通中空部と積重ね状態のバレットの上下支持板により作動するものである。

本発明のバレット供給方法は、コンベヤ装置上のバレット供給位置で多段に重ねたバレット群の最下段のバレットに保持爪を差し込んでバレット群を待上状態で支承し、この状態で保持爪を下降してバレット群をコンベヤ装置上に搬置し、保持爪をバレットから抜き出し、保持爪及びバレット高さ計測光センサを一体に上昇させ、計測光センサで下から２段目のバレットを検知して上昇を停止させ、保持爪を下から２段目のバレットに差し込み、再び保持爪を上昇させて最下段のバレットをコンベヤ装置上に残して下から２段目以上のバレットを保持爪で持ち上げ、コンベヤ装置をバレイティング位置まで駆動して最下段のバレットをバレイティング位置に移送して順次１枚宛バレットをバレット供給位置からバレイティング位置に移送して、コンベヤ装置上のバレイティング位置のバレットに対してバレイティングを行っている

設けられている。上下動板装置は前後壁２、２、で軸支したウォーム軸７と、ウォーム軸７に設けたウォーム８、８に噛合するウォームホイール９をそれぞれ有し、上下壁２、２、で軸支した２本のネジ軸１０、１０と、ネジ軸１０、１０に螺合したナット部材１１、１１、ナット部材１１、１１に連結した上下動板（便宜上左側の上下動板を１２、右を１２、とする）、各上下動板１２、１２、に挿通スライド状態で上下壁２、２、間に立設したガイド杆１３、１３、及びウォーム軸７、７の駆動部から形成されている。駆動源は一方の基枠の後壁２、の枠外壁部に取り付けた正逆回転モータ１４で、正逆回転モータ１４の軸及びウォーム軸７、７に適宜チェーン sprocket を取り付け、チェーンでウォーム軸７、７を同期回転させ、第１、２図に実線で示したバレット群搬置高さから第２図に２点鎖線で示したバレット群待上高さの間を往復させるようにしてある。なお、バレット群待上高さ及びバレット群搬置高さはリミットスイッチ２０、２１で設定するがリミットスイッチ

（コンベヤ装置は停止している）間にコンベヤ装置上に次のバレットを１枚搬置して待機状態にあるようにする。

（実施例）

本発明の実施例を第１～５図を用いて説明する。

１はコンベヤ装置で、スラットコンベヤが用いられている。コンベヤ装置１の左右両側には上壁２、下壁２、前壁２、後壁２、からなる基枠が設けられ、基枠上にコンベヤ装置１上方を跨ぐように枠板３が取り付けられている。

枠板３はバレット４の平面形状より若干大きい四角形の窓孔５を有し、窓孔５に臨んでカド部及び適宜位置にガイド枠６が立設されていて、基枠上への取り付けに際してはバレット４の貫通中空部が左右方向に開口する向きにバレット４を保持するように取り付けられ、基枠と枠板３とガイド枠６群とでバレット多段積込保持枠が形成されている。

基枠は下壁２、をベースにボルト止めして固定されていて、それぞれの枠内には上下動板装置が

２１の設置位置は日常用いられている中で最も高さの低いバレット４、が最下段になっているときでもバレット４群をコンベヤ装置１上に搬置できる高さとする（第１図参照）。

各上下動板１２、１２、には保持爪１５、１５がバレット４の２つの貫通中空部のそれぞれに対して進退自在にかつ上下動板１２の保持爪１５と上下動板１２、の保持爪１５相互を対向させて設けられる。

即ち、各上下動板１２、１２、の前後両端部付近の上部には左右方向にガイドレール１６、１６が敷設され、ガイドレール１６、１６上に保持爪１５、１５が摺動可能に配備されている。保持爪１５、１５は連結杆１７で連結されていて、上下動板１２の上部中央部に設置したシリンダ１８のロッド先端部を連結杆１７の中央部に連結してシリンダ１８により保持爪１５、１５を第１図に示す前進位置から退却位置まで同時に往復進退させるようにしてある。各シリンダ１８、１８は同期して起動され、４本の保持爪１５は同時に前進、

退却するものである。

上下動板装置にはさらにバレット高さ計測光センサが設けられる。この実施例では上下動板12、の一方の保持爪15の側部に投光器19、が、該保持爪15に対向する上下動板12、の保持爪15の側部に投光器19、に対向して受光器19、が、それぞれ設けられている。投光器19、と受光器19、はシリンダ18、18及びモータ14の制御部に連絡されている。

第5図は、上述のバレット供給装置を副本束のバレイジングラインに組み込んだ例を示す。

22はバレイジング位置のバレット4A上に副本束23を自動的にバレイジングするロボットのハンド部であるが(本体部図示省略)、このハンド部22は間紙を自動的に1枚ずつ供給する間紙供給装置24から間紙をつまみ出す間紙爪を備え、バレイジング中に副本束の段と段の間に間紙を挿入する動作も自動的に行うことができるロボットである。間紙供給装置24はコンベヤ装置1を跨ぐ架台を有し(或いはバレット供給装置

の枠板3上に設けて)、バレット供給位置とバレイジング位置の間の上方で間紙を1枚ずつ繰り出すようになっている。25は副本束23を副本束供給位置に移送するスラットコンベヤ装置で、コンベヤ装置25の途中には副本を適宜部数まとめて結束するスタッカーバンドラーが設けられ、印刷機から送り出された副本は副本束23となって順次副本束供給位置に供給されるようになっている。

コンベヤ装置1はバレイジングを完了したバレット4Bの待機位置をバレイジング位置とは別に有して、次のバレット4Aに対してバレイジングを行っている間にブラッターにてバレイジング完了バレット4Bを搬出すればよいようにしてある。

(発明の効果)

本発明に係るバレット供給装置は、コンベヤ装置の上方にバレット多段積込保持枠を設け、この保持枠に進退自在のバレット保持爪を備えた上下動板装置を設けると共に、バレット高さ計測光セ

ンサを具備しているから、バレット多段積込保持枠のバレットがたとえ規格の異なったバレットが混載されたものであっても、下方のものから自動的に一枚ずつ順次コンベヤ装置上に搬置され、これがバレイジング位置に供給されるものである。

従って、保持枠中のバレットが少なくなった時点で一度に多数のバレットを積込補充するだけで確実に効率のよいバレット供給を行うことができる。

また、本発明のバレット供給方法は、バレット高さ計測光センサをバレット保持爪と一体的に上下動させてバレット保持爪の進退と上下動を制御するようにしたから積み重ねられたバレットの高さが不揃いであっても自動的に一枚ずつ自動供給することができるものである。

4. 図面の簡単な説明

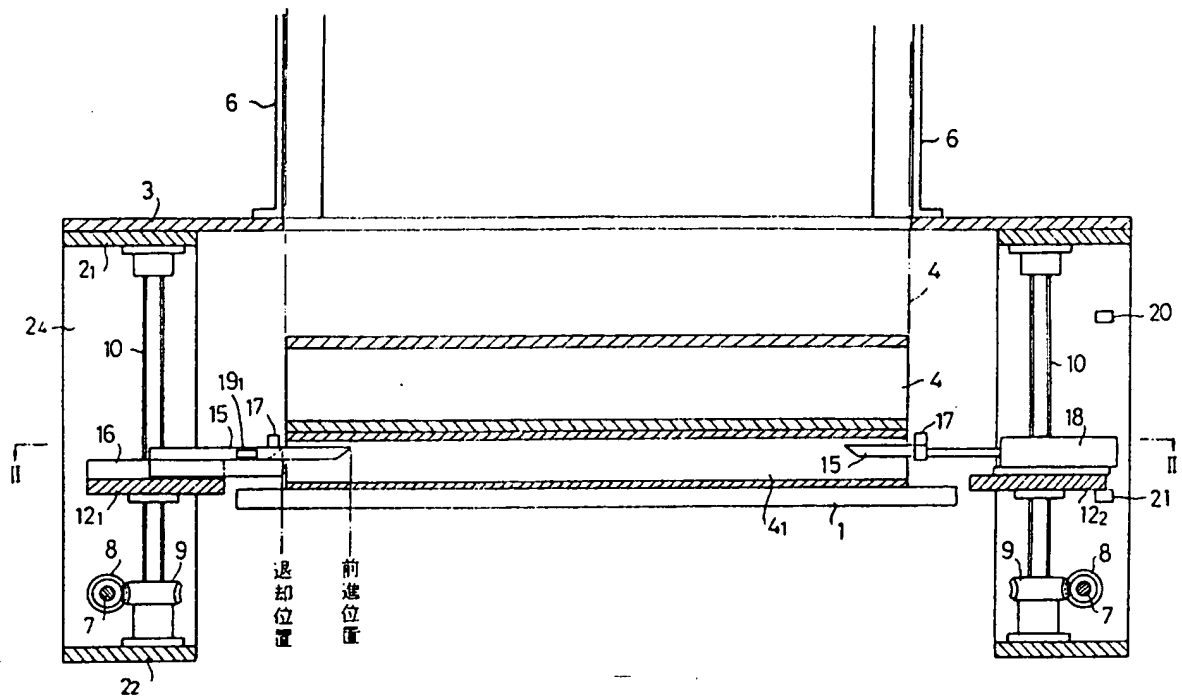
第1図は本発明のバレット供給装置の実施例の第3図I-I線断面正面図、第2図は右側面図、第3図は第1図II-II線断面平面図、第4図は斜平面図、第5図は本発明のバレット供給方法の実施

例の概略説明図である。

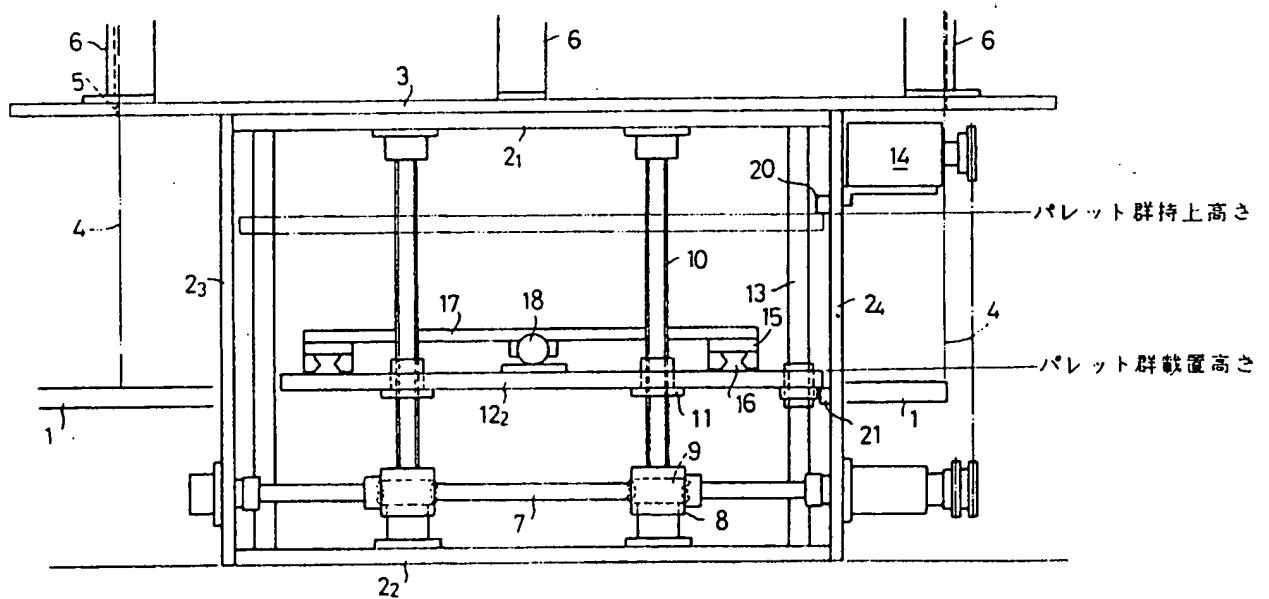
1…コンベヤ装置、2、…2、…(基枠の)上下前後壁、3…枠板、4…バレット、5…窓孔、6…ガイド枠、7…ウォーム軸、8…ウォーム、9…ウォームホイール、10…ネジ軸、11…ナット部材、12、12、…上下動板、13…ガイド杆、14…モータ、15…保持爪、16…ガイドレール、17…連結杆、18…シリンダ、19、…投光器、19、…受光器、20、21…リミットスイッチ、22…(ロボットの)ハンド部、23…副本束、24…間紙供給装置、25…コンベヤ装置。

特許出願人 共同印刷株式会社
代理人 弁理士 栗 師 修
代理人 弁理士 佐 田 孝 次 郎
代理人 弁理士 高 木 正 行

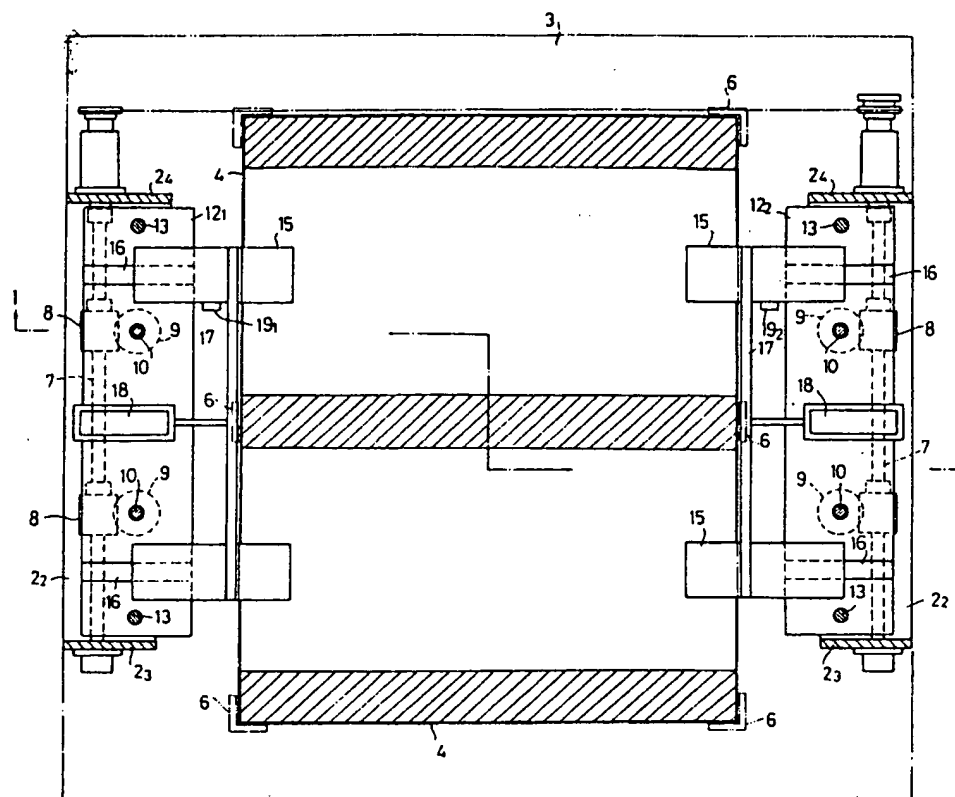
第 1 図



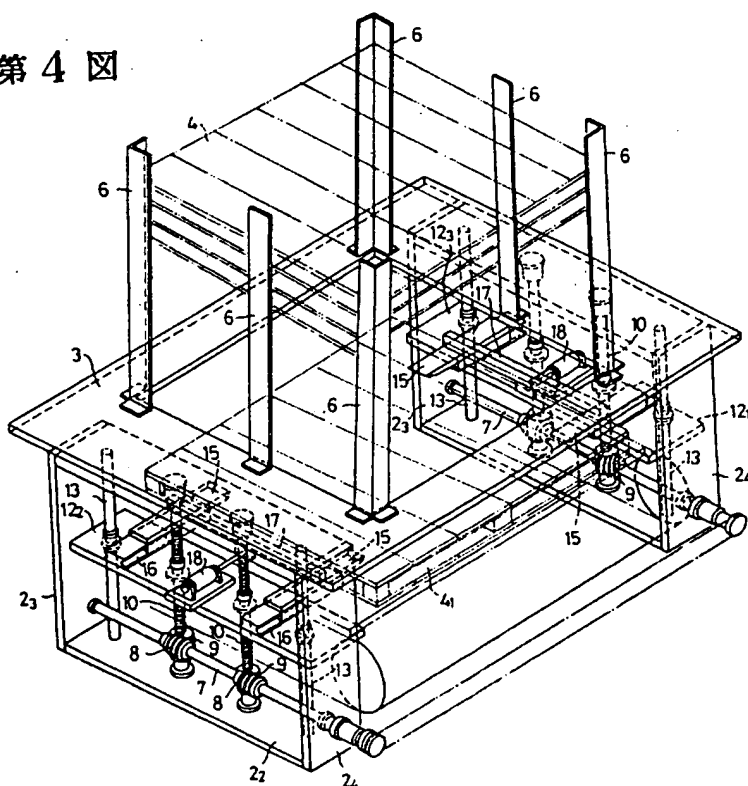
第 2 図



第3図



第4図



第5図

